

LOCTITE® 567

Junio 2004

DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO

LOCTITE® 567 presenta las siguientes características:

Tecnología	Acrílico
Tipo de Química	Éster de Metacrilato
Aspecto (sin curar)	Pasta blanquecina, suave y cremosa LMS
Componentes	Monocomponente-Sin mezclado
Viscosidad	Alta
Curado	Anaeróbico
Curado Secundario	Activador
Aplicaciones	Sellado de Roscas
Resistencia	Baja

LOCTITE® 567 está diseñado para el fijado y sellado de roscas cónicas y componentes metálicos. El producto cura en ausencia de aire, entre superficies metálicas ajustadas, evitando el aflojamiento y las fugas producidas por impactos y/o vibraciones. Las propiedades de lubricación alta de este compuesto evitan el gripamiento del acero inoxidable, aluminio, otros componentes y tuberías roscadas de metal. LOCTITE® 567 está recomendado para aplicaciones industriales en el procesado de productos químicos, refinados del petróleo, pasta/papel, tratamientos de residuos, textiles, generadores de servicio de energía, marina, automoción, equipos industriales, compresores de gas e industrias de distribución. Está recomendado también para sistemas de energía de fluidos en plantas industriales.

Clasificación UL

Clasificado por Underwriters Laboratories Inc.® como peligroso únicamente en caso de incendio. Loctite® PST® 567 Sellador de Tuberías con PTFE. El peligro de incendio es pequeño. Sin punto de inflamación en estado líquido. Temperatura de ignición 465ºC. Para uso en componentes en contacto con gasolina, aceites del petróleo, gas natural (presión no superior a 300 psi), propano y butano.

PROPIEDADES TÍPICAS DEL MATERIAL SIN CURAR

Peso específico @ 25 °C 1,10

Punto de inflamabilidad- Consultar la HS

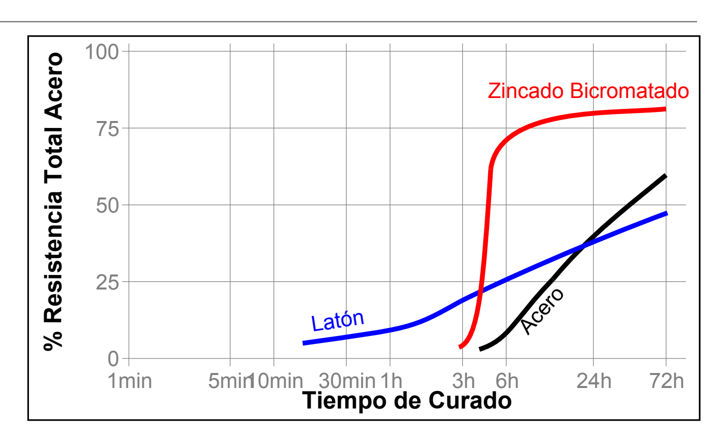
Viscosidad, Brookfield - RVF, 25 °C, mPa·s (cP):

Husillo 7, velocidad 2 rpm 280 000 a 800 000 LMS

CARACTERÍSTICAS TÍPICAS DE CURADO

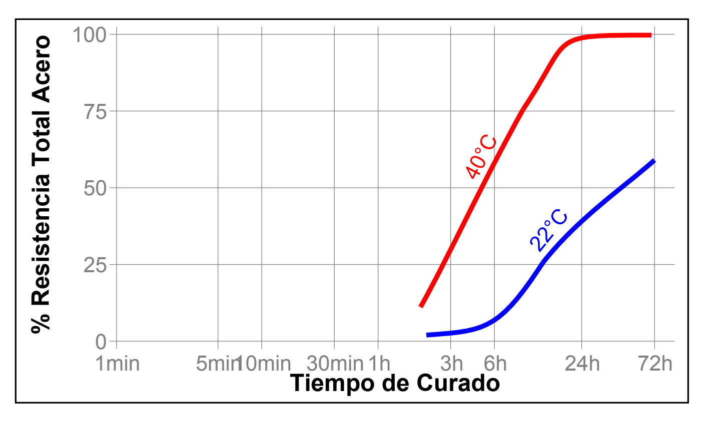
Velocidad de curado según el sustrato

La velocidad de curado dependerá del sustrato que se utilice. El siguiente gráfico muestra la resistencia a rotura desarrollada en tuberías en T y tapones de acero NPT de 3/8"; comparada con diferentes materiales, y ensayada según norma ASTM D6396.



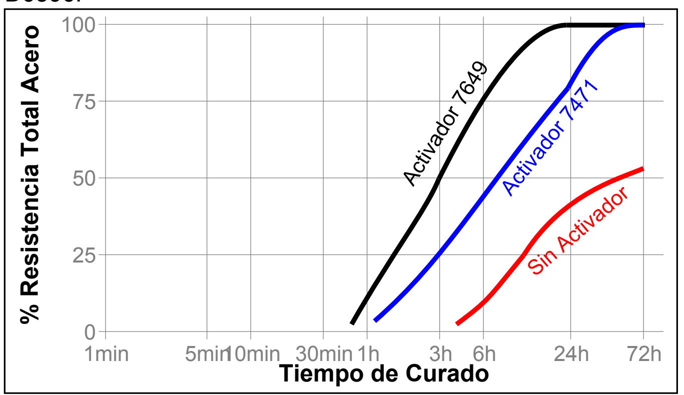
Velocidad de curado según la temperatura

La velocidad de curado depende de la temperatura. El siguiente gráfico muestra la resistencia a rotura desarrollada con el tiempo a diferentes temperaturas, en tuberías en T y tapones de acero NPT de 3/8"; ensayada según norma ASTM D6396.



Velocidad de curado según el activador

Cuando la velocidad de curado es excesivamente lenta, o en caso de grandes holguras, la aplicación de un activador aumentará la velocidad de curado. El siguiente gráfico muestra la resistencia a rotura desarrollada con el tiempo, con el uso de los Activadores Loctite 7471 y 7649, en tuberías en T y tapones de acero NPT de 3/8"; ensayada según norma ASTM D6396.



PROPIEDADES TÍPICAS DEL MATERIAL CURADO

Propiedades Físicas:

Coeficiente de Dilatación Térmica, ASTM D 696, K^{-1}	$80×10^{-6}$
Coeficiente de Conductividad Térmica, ASTM C 177, W/(m·K)	0,10
Calor específico, kJ/(kg·K)	0,30

COMPORTAMIENTO DEL MATERIAL CURADO

Propiedades del adhesivo

Tras 24 horas @ 22°C

Par de Rotura, ISO 10964:

tuercas de acero (grado 2) y tornillos (grado 2) de 3/8" x 24	N·m (lb.")	≥1,70^LMS (≥15)

Tras 4 horas @ 22°C

Par de Rotura, ISO 10964:

tuercas de acero (grado 2) y tornillos (grado 2) de 3/8" x 24	N·m (lb.")	≥0,30^LMS (≥2,60)

RESISTENCIA TÍPICA MEDIOAMBIENTAL

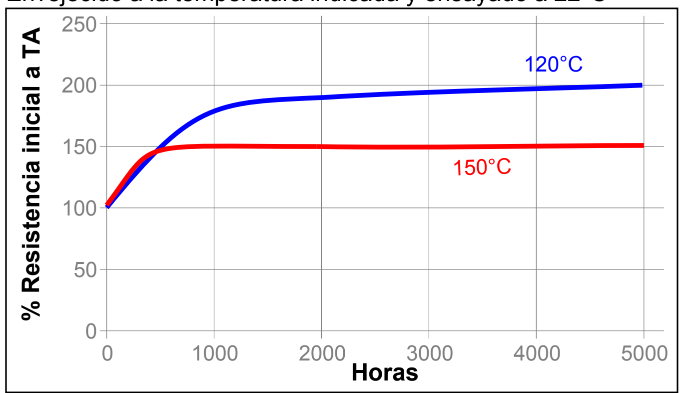
Curado durante 72 horas @ 22°C

Par de rotura, ISO 10964:

Componentes de acero de M10 (desengrasados)

Envejecimiento térmico

Envejecido a la temperatura indicada y ensayado a 22°C



Resistencia a Productos Químicos/Disolventes

Envejecido en las condiciones indicadas y ensayado a 22°C.

		% de resistencia inicial		
Medio Operativo	**°C**	**100 hr**	**500 hr**	**1000 hr**
Aceite de motor	40	100	100	100
Gasolina	22	90	80	80
Líquido de frenos	22	90	90	80
Etanol	22	85	85	85
Acetona	22	75	70	60
1,1,1 Tricloroetano	22	90	90	85
Agua/glicol 50/50	87	100	75	75

INFORMACIÓN GENERAL

Este producto no está recomendado para uso con oxígeno puro y/o sistemas ricos en oxígeno, y no se debe elegir como sellador de cloro u otros oxidantes fuertes.

Para información sobre seguridad en la manipulación de este producto, consultar la Hoja de Seguridad (HS).

Cuando la limpieza se realice mediante soluciones acuosas, es importante comprobar la compatibilidad entre la solución limpiadora y el adhesivo. En algunos casos, estas soluciones acuosas podrían afectar al curado y comportamiento del adhesivo.

Normalmente, no se recomienda este producto para su uso en plásticos (particularmente los termoplásticos, sobre los que podrían producirse grietas por tensión). Se recomienda a los usuarios confirmar la compatibilidad de este producto con dichos sustratos.

Modo de empleo

Para el montaje

1. Para obtener los mejores resultados, limpiar todas las superficies (externas e internas) con un disolvente de limpieza, como el producto Loctite 7063, y dejar secar.
2. Si el material es un metal inactivo o la velocidad de curado es muy lenta, pulverizar con los Activadores Loctite 7471 o 7649 y dejar secar.
3. Aplicar un anillo de producto sobre las roscas iniciales en el componente macho, dejando libre el primer filete de rosca. Introducir el material en las roscas para llenar a fondo los huecos. Para roscas grandes y huecos, aumentar la cantidad de producto, y aplicar también un anillo de producto en la rosca hembra.
4. Utilizando las prácticas habituales del gremio, montar y apretar los componentes hasta obtener el alineamiento adecuado.
5. Los componentes apretados sellarán instantáneamente a presiones moderadas. Para una resistencia a presión máxima y a disolventes, dejar que el producto cure durante un mínimo de 24 horas.

Para el desmontaje

1. Desmontar con herramientas manuales estándar.
2. Cuando las herramientas manuales no funcionan, debido a una excesiva longitud de agarre o grandes diámetros (superior a 1"), aplicar calor localizado a aproximadamente 250ºC. Desmontar mientras esté caliente.

Para la limpieza

1. El producto curado puede eliminarse mediante una combinación de inmersión en disolvente y abrasión mecánica, por ejemplo con un cepillo de alambre.

Especificación del Material Loctite^LMS

LMS de fecha Septiembre 1, 1995. Se dispone de informes de ensayo para cada lote en particular, que incluyen las propiedades indicadas. A fin de ser usados por el cliente, los informes de ensayo LMS incluyen los parámetros de ensayo de control de calidad seleccionados, adecuados a las especificaciones. Asimismo, se realizan controles completos que aseguran la calidad y consistencia del producto. Determinados requisitos de especificaciones del cliente pueden coordinarse a través del Dpto. de Calidad Henkel Loctite.

Almacenamiento
Almacenar el producto en sus envases, cerrados y en lugar seco. La información sobre el almacenamiento puede estar indicada en el etiquetado del envase del producto.
Almacenamiento óptimo: 8 °C a 21 °C. El almacenamiento a temperatura inferior a 8 °C o superior a 28 °C puede afectar negativamente a las propiedades del producto. El material que se extraiga del envase puede resultar contaminado durante su uso. No retornar el producto sobrante al envase original. Henkel Corporation no puede asumir ninguna responsabilidad por el producto que haya sido contaminado o almacenado en otras condiciones distintas a las previamente indicadas. Si se necesita información adicional, por favor contactar con el Departamento Técnico o su Representante local.

Conversiones
(°C x 1,8) + 32 = °F
kV/mm x 25,4 = V/mil
mm / 25,4 = "
N x 0,225 = lb
N/mm x 5,71 = lb/"
N/mm² x 145 = psi
MPa x 145 = psi
N·m x 8,851 = lb·"
N·mm x 0.142 = oz·"
mPa·s = cP

Nota
Los datos aquí contenidos se facilitan sólo para información, y se consideran fiables. No se pueden asumir responsabilidades de los resultados obtenidos por otros sobre cuyos métodos no se tiene control alguno. Es responsabilidad del usuario determinar la aptitud de los métodos de producción aquí mencionados para sus propios fines, y adoptar las precauciones que sean recomendables para proteger a toda persona o propiedad de los riesgos que pueda entrañar la manipulación y utilización de los productos. A la vista de lo anterior, Henkel Corporation declina específicamente todas las garantías explícitas o implícitas, incluyendo garantías de comercialización o instalación para un propósito en particular, producidas por la venta o uso de productos de Henkel Corporation. Henkel Corporation declina específicamente cualquier responsabilidad por daños de cualquier tipo, incidentales o derivados como consecuencia del uso de los productos, incluyendo la pérdida de ganancias. La exposición aquí ofrecida sobre procesos o composiciones, no debe interpretarse como una afirmación de que estos estén libres de patentes que obran en poder de otras firmas, o que son licencias de Henkel Corporation, que pueden cubrir dichos procesos o composiciones. Se recomienda a cada posible usuario que pruebe la aplicación propuesta antes de su utilización habitual, empleando estos datos como guía. Este producto puede estar cubierto por una o varias patentes estadounidenses o de otras nacionalidades, o por solicitudes.

Uso de la Marca Registrada
LOCTITE es una Marca Registrada de Henkel Loctite.

Referencia 1.0